

PCTWELTOORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales BüroINTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : B29C 47/02, B23K 20/10	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/44546
		(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 3. August 2000 (03.08.00)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE99/00224	(81) Bestimmungsstaaten: CA, CN, IL, IN, JP, KR, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).
(22) Internationales Anmeldedatum: 29. Januar 1999 (29.01.99)	Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>
(71) Anmelder (<i>für alle Bestimmungsstaaten ausser US</i>): UNICOR GMBH RAHN PLASTMASCHINEN [DE/DE]; Industries-trasse 56, D-97437 Hassfurt (DE).	
(72) Erfinder; und	
(75) Erfinder/Anmelder (<i>nur für US</i>): NEUBAUER, Gerhard [DE/DE]; Römershofen Nr. 40, D-97486 Königsberg (DE). GERBER, Frank [DE/DE]; Amtsmannweg 10, D-98529 Suhl (DE).	
(74) Anwalt: PÖHLAU, Claus; Louis, Pöhlau, Lohrentz & Segeth, Postfach 30 55, D-90014 Nürnberg (DE).	

(54) Title: **FACILITY FOR MANUFACTURING MULTILAYERED COMPOSITE TUBES**

(54) Bezeichnung: **ANLAGE ZUM HERSTELLEN VON MEHRSCHEICH-VERBUNDROHREN**

(57) Abstract

The invention relates to a facility (10) for manufacturing multilayered composite tubes (116). Said facility has (10) a metal strip unwinding device (44), a metal strip storing device (48) connected to the unwinding device (44), a metal strip shaping device (36) connected to the storing device (48), an extruder station (12) connected to the metal strip shaping device (36) and a cooling device (50) connected to the extruder station (12). The metal strip shaping device (36) is used to shape the metal strips (38) unwound by the unwinding device (44) into a metal tube with overlapping longitudinal edges, which are welded in a welding station (32) provided in the extruder station (12) to form the metal tube. The metal tube is adhesive coated with a plastic lining and a plastic coating in the extruder station (12). The composite tube thus manufactured is then cooled to ambient temperature in the cooling device (50).